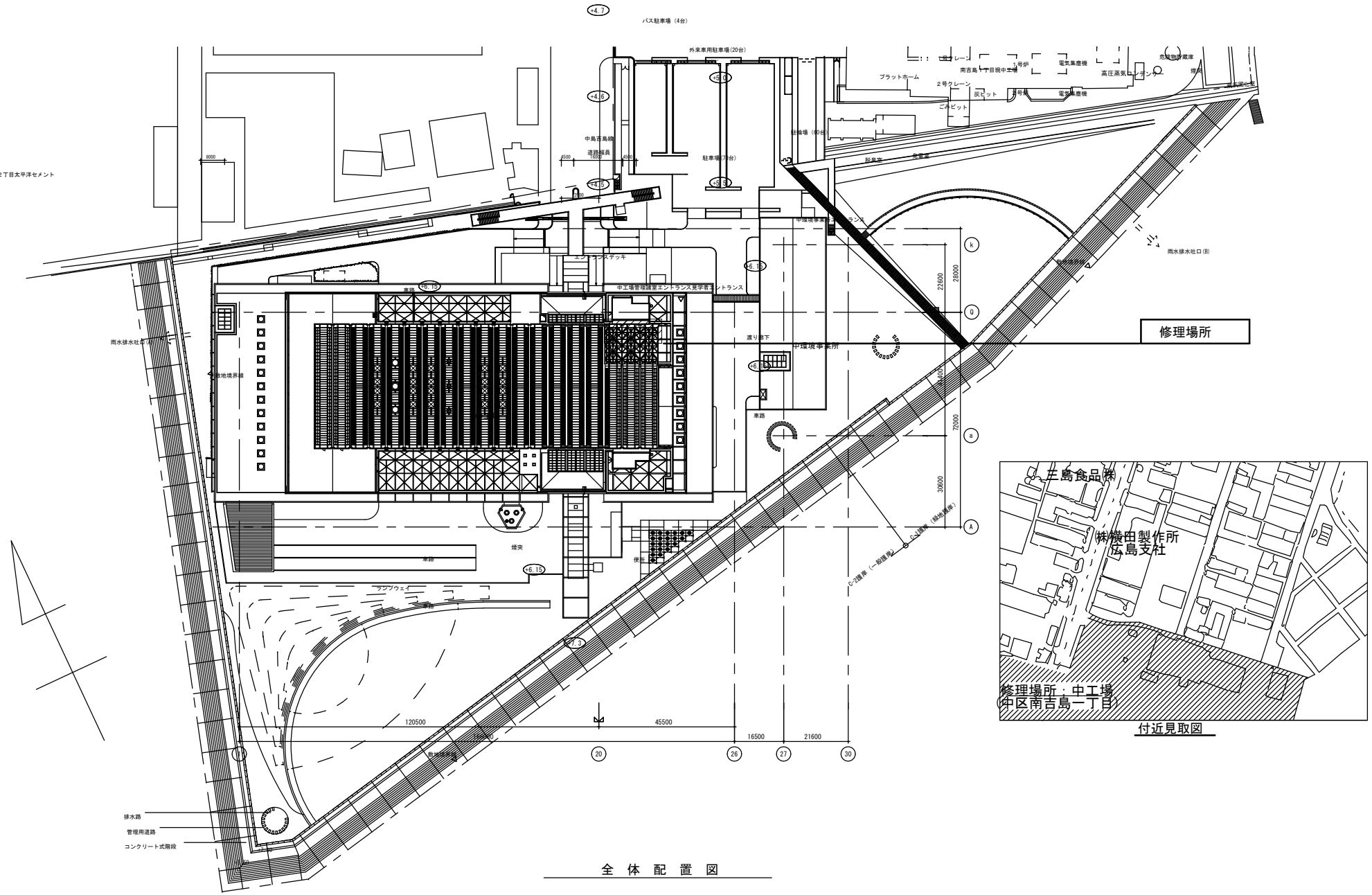
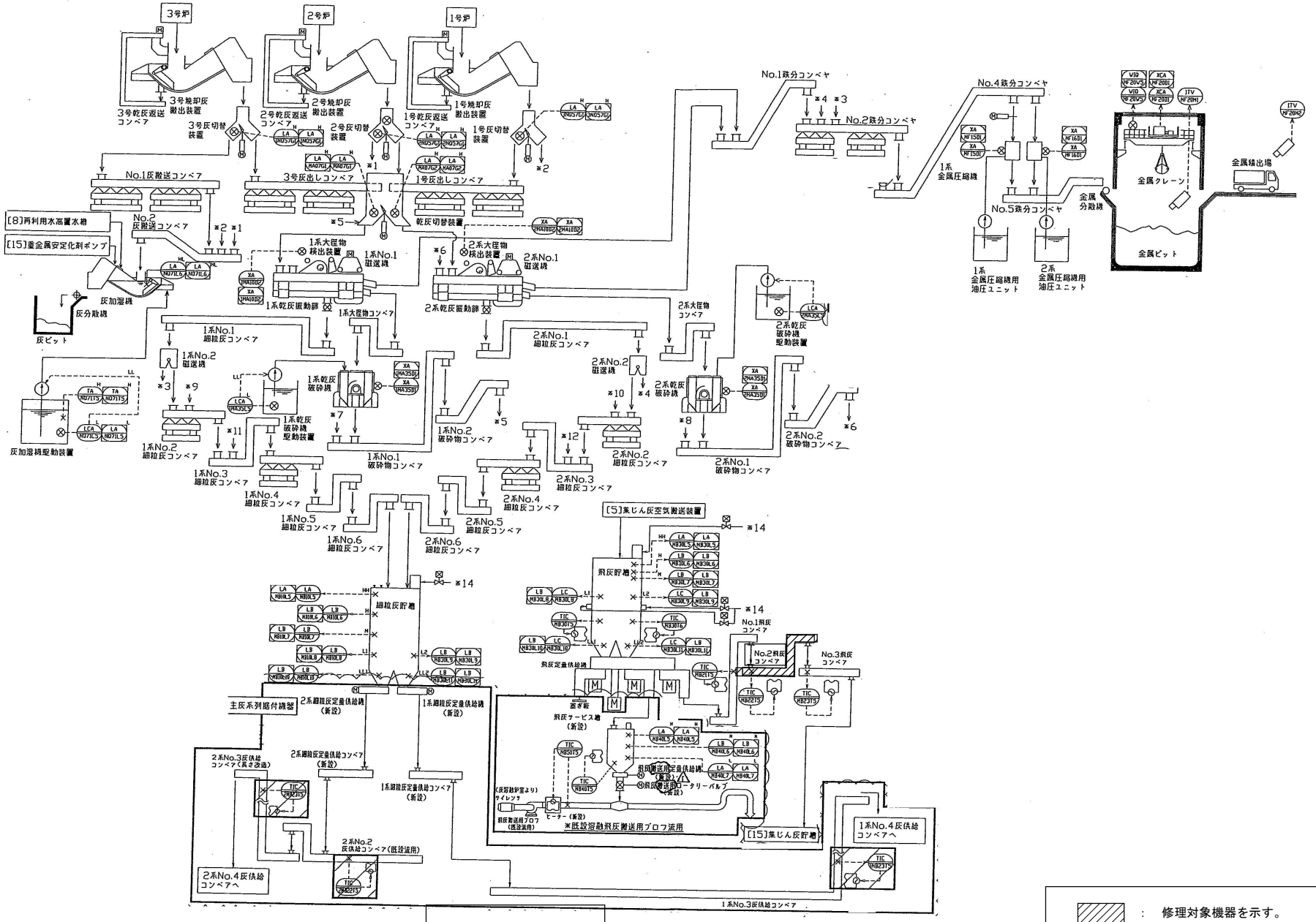


全　体　配　置　図

付近見取図

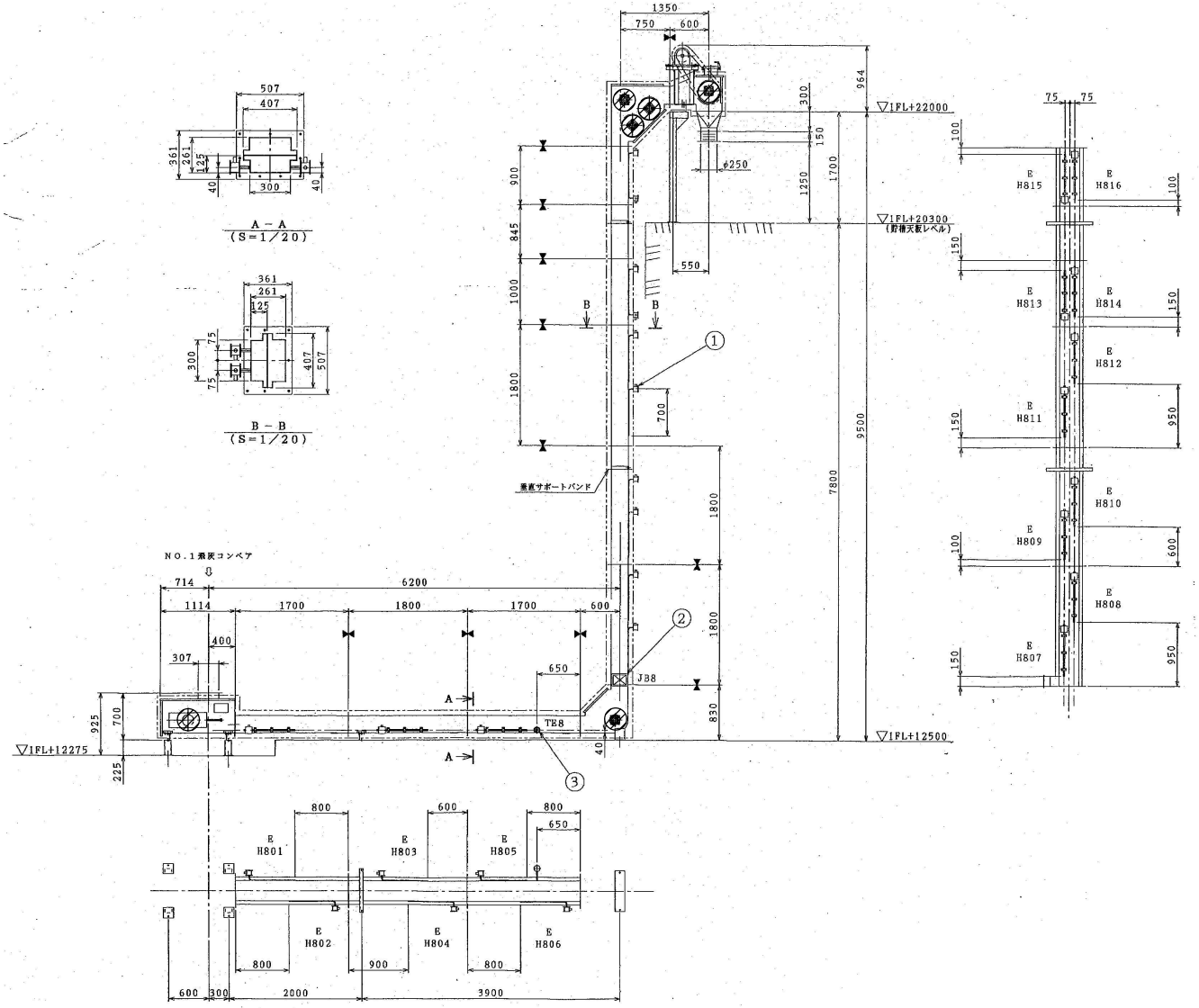
図番	工事名	図面名称・縮尺	設計		場長	次長				設計	大	中	小	地域	施設	種類	
３－１	中工場№.２飛灰コンベア修理	付近見取図・全体配置図	７年５月	広島市環境局 環境施設部中工場													令和７年度



系統図（1）

：　修理対象機器を示す。

図番	工事名	図面名称・縮尺	設計		場長	次長				設計	大	中	小	地域	施設	種類	
3－2	中工場No.２飛灰コンベア修理	系統図	７年５月	広島市環境局 環境施設部中工場													令和７年度

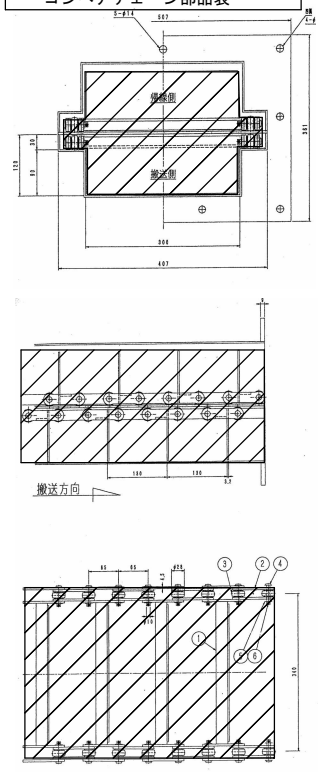


No.２飛灰コンベア全体組立図　Ｓ＝１／ｎｏｔ

No.231 (全数ピストン) 1.3m／巻 短ピンφ10

品番	部品名	材質	素材寸法
1	ピストン	SS400	20-1巻
2	平リング	SCM435	5PX4.5L
3	2D	SCM435	φ25R
4	短ピン	SCM435	φ10X43L
5	平座金	SS400	φ10.2
6	割ピン	SUS304	φ3X20L

コンベアチェーン部品表



コンベアチェーン詳細図　S=1/not

主仕様		
機器名称		飛灰コンベア
型式		DD20－1B－Z
構造材		ケース：SS400 コンベアシャフト：S45C コンベアスプロケット：S45C コンベアチェーン：SCM435
チェン速度及型式		約5m/min　No.231 (P130) (全数全周ピストン 1.3m/巻)
モーター		サイクロ減速機 (CHHM2-4145-87) (住友) 4P　1.5KW　1/87
電源		3φ　440V　60HZ
附属品		
搬送物	品名	飛灰
	粒度	
	見掛比重	
	温度	
	含水率	
搬送量		4m³/HR (1.2t/HR)
塗装色		下地処理：保温部/3層ケレン　非保温部/2層ケレン 保温部外面：下塗 亜酸化鉛サビ止ペイント2度×1回塗 保温部内面：下塗 亜酸化鉛サビ止ペイント2度×1回塗 非保温部：下塗 鉛丹シンククロメートサビ止ペイント×2回塗 上塗 アルミニュームペイント1度×2回塗 仕上色：シルバー 下地処理：3種ケレン チェーンカバー：下塗 亜酸化鉛サビ止ペイント2度×2回塗 上塗 合成樹脂調合ペイント2度×2回塗 仕上色：トラマーク (N1.0+2.5Y8/16) 下地処理：3種ケレン 駆動モーター：下塗 亜酸化鉛サビ止ペイント2度×2回塗 上塗 合成樹脂調合ペイント2度×2回塗 仕上色：N5.5
製作台数		各1台
過負荷保護装置		サーマル・カレントセンサー (コンベアメーカー所掌外)
備考		(1) ケース板厚：柱鋼・仕切板 t4.5 側鋼 t3.2 (2) テール部チェーンテンション方式 押しネジ材質は (調質ネジSUS304) (3) テール部を除く軸貫通部グランドシール式 (4) コンベヤ用スプロケット材S45C：歯先焼入し品 (5) パッキン材：ノンアスベスト油用 (6) 保護ナット：M10 (ピッチ500)
重量	NO.1 飛灰コンベア	機器重量＝２６００Ｋｇ 運転重量＝２８００Ｋｇ
	NO.2 飛灰コンベア	機器重量＝２０００Ｋｇ 運転重量＝２１５０Ｋｇ

<No.２飛灰コンベア修理内容>

下記材料の取替え整備後、試運転調整を行う。

コンベアチェーン20－1型No.231(1.3m)・　２８巻
軸受け　SM-UCFC209　・・・・・・・・・　２個
軸受け　SM-UCFC210　・・・・・・・・・　６個
軸受け　SM-UCFC211　・・・・・・・・・　１個
軸受け　S-UCFC211　・・・・・・・・・　１個
軸受け　SM-UCT208　・・・・・・・・・　２個
グランドパッキン T/#9044　□7.9×3m・　１本

※　既設コンベアチェーン及び軸受けは、水洗浄の後、本市指定場所へ搬出のこと。

：　取替部品を示す。

図番	工事名	図面名称・縮尺	設計		場長	次長				設計	大	中	小	地域	施設	種類	
３－３	中工場No.２飛灰コンベア修理	No.2飛灰コンベア全体組立図　コンベアチェーン詳細図 S＝1／not	７年５月	広島市環境局 環境施設部中工場													令和７年度